Grand Format

PLASTIFICATION A FROID

graphic systems france
la finition professionnelle

Laminateur à froid

Manuel d'utilisation

SL2-1650

Introduction

Merci d'avoir fait l'acquisition d'un laminateur GSF. Le laminateur SL2-1650 est un modèle **économique.** Sa conception et construction robuste sont des garanties de durabilité.

Ce matériel permet de débuter dans la plastification professionnelle. Conçue pour les métiers de l'enseigne, la SL2-1650 est idéale pour la plastification et le contre-collage de visuels grands formats.

Veuillez lire ces instructions avec soin avant de commencer à utiliser le laminateur afin de vous garantir les meilleurs résultats en toute sécurité.

Consignes de sécurité

- Vérifier que les tensions électriques que vous utilisez correspondent à celles préconisées pour la machine.

- L'alimentation électrique doit se trouver à proximité de la machine et être reliée à la terre.

- Seules les personnes habilitées doivent faire fonctionner la machine.

- Ne pas brancher la machine sur des prises défectueuses.

- Ne pas laisser à la portée d'enfants.

- Garder éloignée toute source d'humidité

- Ne pas changer le cordon ou la prise vous même ; ne pas placer d'objets lourds sur le cordon d'alimentation car ceci pourrait provoquer des accidents graves.

- Pendant l'utilisation de la machine, veillez à ce que des objets tels que vêtements, cravates, cheveux longs, colliers etc… soient éloignés de la machine pour éviter tout accident.

- Ne pas insérer d'objets coupants ou supports trop épais entre les rouleaux en caoutchouc (par exemple : règles, outils, cutters, etc…)

- Ne pas couper les films de plastification directement sur les rouleaux.

- Toujours éteindre la machine après chaque utilisation.

- À la fin de la journée, relever les rouleaux pour éviter un aplatissement suite à une pression prolongée des rouleaux en mode arrêt.

- Lorsque vous devez déplacer la machine, merci de l'éteindre et de débrancher toutes les prises.

- Toujours placer la machine sur une surface plane et de niveau.

- Toujours débrancher la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée pendant une longue période.

Recommandations environnementales

- Température ambiante 10°C - 40°C, humidité 30% - 80%, humidité idéale : 55%

- Poussière – en raison de l'adhésion par électricité statique sur le film, il convient de garder le lieu d'utilisation propre.

- Ne pas placer la machine sous une lumière directe du soleil.

- Il convient de garder un espace suffisamment grand autour de la machine pour une utilisation confortable (minimum 2.5m x 3m)

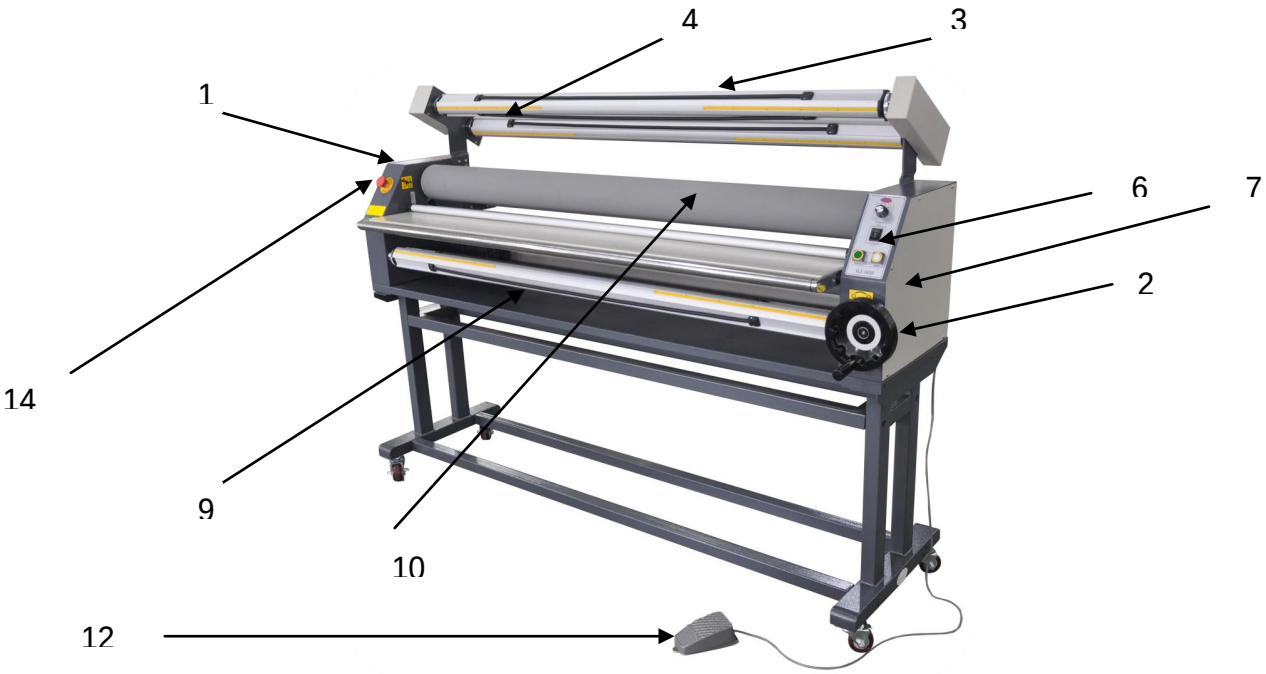
- Ne pas laisser des outils ou objets coupants à proximité de l'appareil pour éviter toute chute accidentelle entre les rouleaux

Déballage et montage

La machine est livrée dans une caisse :

La machine est fixée sur le fond de la caisse à l'aide de plaques de fixation et est recouverte par un plastique de protection.

- ouvrir la caisse à l'aide d'un pied de biche
- dévisser les écrous sur le support de fixation et sortir la machine de la caisse



1. Flasque gauche
2. Roue de réglage de pression
3. Récupérateur de liner
4. Mandrin pour film
5. Bagues de réglage de tension
6. Panneau de contrôle
7. Flasque droit
8. Prise pédale
9. Dérouleur
10. Rouleau supérieur
11. Porte fusible
12. Pédale
13. Rembobineur arrière motorisé
14. Bouton d'arrêt d'urgence

1. Séparer les pièces correspondant au rouleau récupérateur du laminateur :

2. Disposez les différents éléments du stand comme suit :

3. Triez la visserie correspondant à chaque côté du stand :

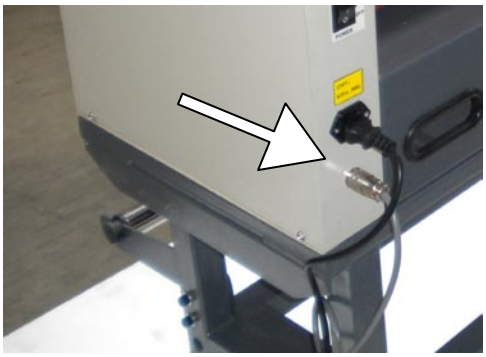
4. Fixer les entraxes comme suit :

5. Mettez les roulettes sur le stand :

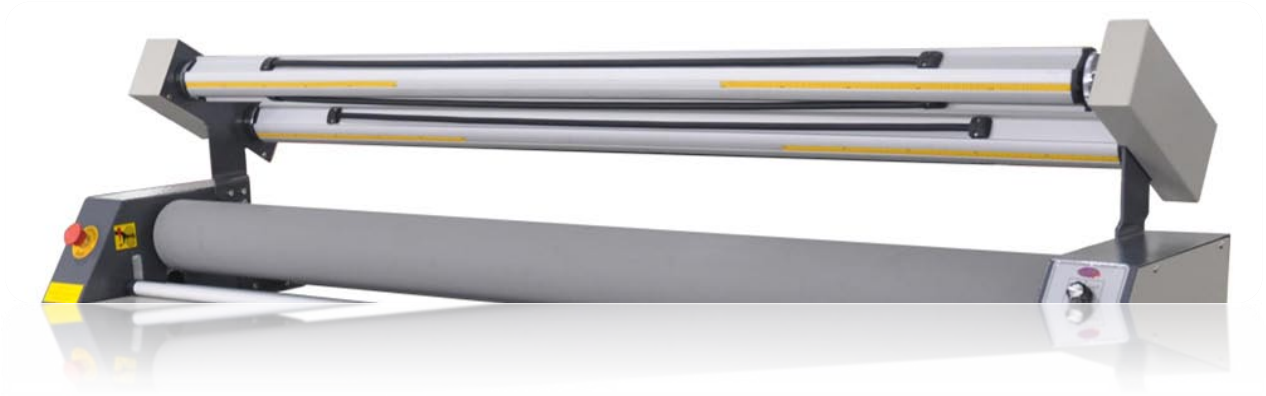
6. Placer le laminateur sur son stand :

7. Fixer les supports de mandrins sur le laminateur à l'aide des pièces mises de côté au déballage :

8. Branchez la pédale de contrôle à l'arrière de la machine :



9. Mettez les 2 mandrins supérieurs en place



Spécifications	SL2-1650
Largeur maximum de plastification	1650 mm
Epaisseur maximum de montage	20 mm
Vitesse maximum	5m/min
Alimentation électrique	230 V 50Hz

PANNEAU DE CONTRÔLE

Les deux boutons MARCHE et ARRÊT concernent le mode “continue”

- Bouton MARCHE
  pour activer le mode continu
- Bouton ARRÊT
  pour arrêter le mode continue

- Bouton AVANT / ARRIERE permet de choisir le sens de rotation des rouleaux
- En position « O » la machine est en position d’arrêt

- Bouton VITESSE pour régler la vitesse de la machine

Préparation

Sélectionner les films de plastification légèrement moins larges que le document à plastifier (le document doit avoir une marge sur tous les côtés).

Installation

Film à froid (placer sur le mandarin supérieur)

1 Retirer le mandrin du laminateur.

2 Enfiler la bobine de film sur l'axe N° 4 (fixation « auto-grip »)

3 Remettre le mandrin sur ses supports avec le film qui se déroule par le bas du rouleau et le liner siliconé du film vers le haut.

4 Ajuster la tension (légèrement) en tournant la bague moletée n° 5

Document à plastifier (si en rouleau)

1. Enfiler le document à plastifier sur le mandrin n° 9
2. Le déroulement doit se faire vers le haut.

Montage du film

1. Faire descendre le film sur le rouleau principal (gris sur la SL2-1650).
2. Séparer le liner siliconé du film
3. Déposer le liner siliconé sur le mandrin récupérateur et le fixer à l'aide d'un ruban adhésif (éventuellement double face).

Placement du film

1. Soulever le rouleau supérieur à l'aide de la roue de réglage de pression.

2. Prendre un morceau de carton rigide et pousser l'extrémité du film dans la fente entre les deux rouleaux
3. Baisser le rouleau supérieur à l'aide de la roue, jusqu'à ce qu'il soit en contact.

4. Actionner le bouton de marche. Le carton sera entrainé par les films.

La machine est désormais en état de marche.

Plastification

Une fois le film en place, il y a deux modes de fonctionnement :

MODE CONTINUE = sans pédale

MODE PEDALE = avec pédale

En mode CONTINU l'opérateur est libre de laisser la machine travailler et d'en faire le tour pour récupérer le document à l'arrière.

En mode PEDALE, l'opérateur doit garder son pied sur la pédale.

La vitesse de plastification est réglée par le bouton SPEED sur le panneau de contrôle. La vitesse de travail habituel est environ 2m/min.

Il faut s'assurer **à tout moment** que lorsque le film est entraîné sur les rouleaux, il est bien lisse. Si ce n'est pas le cas, appliquez de la tension sur le mandrin du film en tournant la bague moletée de réglage de tension de la bobine de film.

Réglages

Vitesse

Ajuster la vitesse jusqu'à l'obtention du résultat souhaité.

Pression des rouleaux

Dans des conditions d'utilisation normales, la bonne pression est obtenue lorsque le rouleau supérieur est baissé totalement à l'aide de la roue de réglage de pression.

- Si les documents plastifiés apparaissent laiteux ou bien si l'effet de "miroir" est toujours présent, on peut rajouter de la pression aux rouleaux.
- Si des traces horizontales apparaissent sur le document plastifié, il y a trop de pression et il faut donc soulever légèrement le rouleau supérieur.

Vérifications en cas de problèmes

Si les films ou les documents sont entraînés de travers ou bien si des pliures apparaissent sur le document à plastifier, tout d'abord, réduire la tension du film. Si les problèmes persistent, vérifier le parallélisme comme suit :

1. Utiliser 3 feuilles de papier A4 le + fin possible.
2. En disposer une au milieu et les 2 autres aux 2 extrémités entre les 2 rouleaux
3. Remettre les rouleaux en pression jusqu'à ce que les 3 feuilles soient bloquées.
4. Écarter les rouleaux très doucement (1/10^{e} de tour par 1/10^{e} de tour)
5. Entre chaque mouvement, vérifier si les 3 feuilles sont toujours maintenues par les rouleaux.
6. lorsqu'une des feuilles aux extrémités peut être retirée avant les autres, cela indique le coté où le parallélisme doit être ajusté.

Pour régler le parallélisme, enlever le carter de protection gauche ou droit correspondant au coté devant être ajusté et effectuer le réglage au niveau du système prévu à cet effet, par petites touches jusqu'à ce que le parallélisme devienne parfait.

Avant de demander l'intervention d'un technicien, il convient de vérifier certains points à l'aide du tableau ci-dessous :

Problèmes	Causes	Solutions
Les rouleaux ne tournent plus	▪ pas d'alimentation électrique ▪ Fusibles ▪ Trop grande pression des rouleaux ▪ Trop de tension sur le mandrin ▪ Les clés sur le moteur sont tombées ▪ Panne moteur	▪ Vérifier l'alimentation électrique ▪ Remplacer les fusibles ▪ Réduire la pression des rouleaux ▪ Réduire la tension ▪ Remettre les clés en place ▪ Changer le moteur
Les documents plastifiés comportent des points blancs	▪ Pas suffisamment de pression des rouleaux ▪ Poussières sur le document à plastifier ▪ Film de mauvaise qualité	▪ Augmenter la pression ▪ Nettoyer le document ▪ Utiliser un meilleur film
Plissures et bulles d'air	▪ Trop de pression aux extrémités des rouleaux ▪ Trop de tension sur le film	▪ Réduire la pression en fonction ▪ Réduire la tension
Le film de plastification glisse nettement sur un côté	▪ La pression des deux extrémités des rouleaux n'est pas équilibrée ▪ La tension en surface n'est pas identique des deux côtés lorsque le document est introduit dans la machine	▪ Ajuster la pression des deux côtés ▪ Ajuster la tension lors de l'introduction du document
La qualité de plastification n'est pas identique des deux côtés	La pression n'est pas la même de chaque côté du travail	Ajuster la pression des deux côtés. ·
La bobine de film se détend pendant la plastification	L'adaptateur n'est pas assez serré	Serrez l'adaptateur davantage
Le liner se détend lorsqu'il est enroulé	La tension du mandrin de récupération du liner n'est pas assez forte	Augmenter la tension du mandrin de récupération du liner

Matériel importé par Graphic Systems France : **www.gsfrance.fr**